BT 30.950-56



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
CHEFIA DE SUPRIMENTO

BOLETIM TÉCNICO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PORTA CARREGADOR 7.62 MM / 5.56 MM DE SAQUE RÁPIDO

2ª Edição
2025



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
CHEFIA DE SUPRIMENTO

BOLETIM TÉCNICO

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PORTA CARREGADOR 7.62 MM / 5.56 MM DE SAQUE RÁPIDO

2ª Edição
2025

ÍNDICE DE ASSUNTOS

Pág.

1 Finalidade.......... 03
2 Objetivos.......... 03
3 Legislação.......... 03
4 Amostragem.......... 04
5 Características Gerais.......... 04
6 Desenhos Técnicos.......... 06
7 Características Específicas.......... 11
8 Dimensões.......... 14
9 Identificação.......... 15
10 Avaliação de Conformidade para Recebimento do Material.......... 16
11 Disposições Finais.......... 17
12 Responsáveis Técnicos.......... 18
13 Ato de Aprovação.......... 18

1. FINALIDADE

Este Boletim Técnico (BT) tem por finalidade estabelecer as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do Porta Carregador 7.62 mm / 5.56 mm de Saque Rápido.

2. OBJETIVOS

2.1 Especificar e padronizar os materiais adquiridos pela Chefia de Suprimento (C Sup) destinados à cadeia de suprimento;

2.2 Garantir os padrões mínimos de qualidade aceitável para o material;

2.3 Estabelecer os requisitos técnicos mínimos para aceitação do material;

2.4 Definir a metodologia para avaliação da conformidade do material.

3. LEGISLAÇÃO

3.1 Na aplicação deste documento é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e avaliação do produto. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as que se seguem.**

3.1.1 AATCC TM 20: *Test Method for fiber analysis: Qualitative* (Método de teste para análise de fibra: Qualitativa).

3.1.2 AATCC TM 20A: *Test Method for fiber analysis: Quantitative* (Método de teste para análise: Quantitativa).

3.1.3 ABNT NBR 10588: Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

3.1.4 ABNT NBR 10591: Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.

3.1.5 ABNT NBR 12071: Artigos confeccionados para vestuário – Determinação das dimensões.

3.1.6 ABNT NBR 12546: Materiais Têxteis - Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos - Terminologia.

3.1.7 ABNT NBR 13216 – Materiais têxteis – Determinação do título de fios em amostras de comprimento reduzido.

3.1.8 ABNT NBR 13460: Tecido de malha por trama - Determinação da estrutura.

3.1.9 ABNT NBR 13462: Tecido de malha por trama - Estruturas fundamentais.

3.1.10 ABNT NBR 15291: Filamentos têxteis - Determinação do número de filamentos em fios ou tecidos multifilamentos.

3.1.11 ABNT NBR NM ISO 3758: Têxteis – Códigos de cuidado usando símbolos.

3.1.12 ASTM D 792: *Standard Test Methods for Density and Specific Gravity (Relative Density) of Plastics by Displacement* (Métodos de teste padrão para densidade e gravidade específica (densidade relativa) de plásticos por deslocamento).

3.1.13 ASTM D 1059: *Standard Test Method for Yarn Number Based in Short-length Speciments* (Método de teste padrão para número de fios com base em amostras de comprimento curto).

3.1.14 ASTM E 1252: *Standard Practice for General Techniques for Obtaining Infrared Spectra for Qualitative Analysis* (Prática Padrão para Técnicas Gerais de Espectros Infravermelhos para Análises Qualitativas).

3.1.15 ISO 5084: *Textiles – Determination of thickness of textiles and textile products* (Têxteis – Determinação da espessura de têxteis e produtos têxteis).

3.1.16 Portaria nº 118, do INMETRO, de 11 de março de 2021 - Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis.

4. AMOSTRAGEM

A amostragem deve obedecer às condições previstas no instrumento convocatório.

5. CARACTERÍSTICAS GERAIS

5.1 O Porta Carregador 7.62 mm / 5.56 mm de Saque Rápido possui sistema MOLLE frente e costas, alças de gorgorão e ajuste com elástico roliço e regulador stopper. O Porta Carregador possui um suporte em polímero injetado e estruturado com EVA. É confeccionado em dois tecidos, tecido camuflado cordura 1000 (**conforme especificação do tecido e cor, determinados no instrumento convocatório**) e malha mesh. É confeccionado conforme instruções de montagem e costuras detalhadas no item 7.4 (ver figuras de 1 a 6);

- Frente e Costas:

5.2 Porta carregador medindo 12,0 cm (L1) de comprimento por 8,3 cm (L2) de largura com suporte injetado medindo 12,7 cm (L4) de comprimento por 7,8 cm (L5) de largura na parte inferior e 8,5 cm (L3) na parte superior. Possui preenchimento de Placa de Etileno Vinil Acetinado (EVA) medindo 0,3 cm (I16) de espessura (ver figuras 2, 3 e 6);

5.3 Frente com três carreiras de cadarço de gorgorão sistema MOLLE, medindo 2,5 cm (I1) de largura. Os cadarços MOLLE possuem um compartimento medindo 3,5 cm (I2) de largura feita por duas moscas de segurança. Os cadarços MOLLE são posicionados à 1,0 cm (I4) abaixo do limite superior e a 3,5 cm (I5) a partir do limite inferior. Costas com três carreiras de cadarço de gorgorão sistema MOLLE, medindo 2,5 cm (I1) de largura. Os cadarços MOLLE possuem moscas de segurança ao centro (ver figuras 2, 5 e 6);

5.4 Nas laterais dos cadarços frente e costas é inserido um elástico roliço medindo 0,35 cm (I15) para prender por meio de uma amarração o suporte injetado com o porta carregador (ver figuras 2, 5 e 6);

5.5 Costas com duas tiras de gorgorão medindo 13,5 cm (I9) de comprimento por 2,5 cm (I7) de largura com botões de pressão nas pontas das alças medindo 1,2 cm (I6) de diâmetro e posicionados 1,9 cm (I8) do limite inferior da alça. Os cadarços MOLLE possuem divisórias medindo 3,0 cm (I18) de largura feita por três moscas de segurança. Nas laterais do porta carregador possui acabamento com viés de gorgorão medindo 1,0 cm (I12) de largura. Na

parte inferior das costas os botões de pressão são posicionados à 2,0 cm (l11) de distância da lateral com 4,3 cm (l10) de distância entre si (ver figuras 2, 3 e 4);

5.6 Parte superior do porta carregador com um cadarço de gorgorão de mesma largura que o utilizado no sistema MOLLE que forma uma alça embutida ao centro do porta carregador, medindo 1,8 cm (l3) de comprimento para passagem do elástico roliço para inserção de um puxador de cadarço de gorgorão medindo 3,8 cm (l13) de comprimento (ver figura 2 e 6);

5.7 Parte interna do porta carregador forrado com malha mesh na cor verde oliva e fundo com dois rebites de metal medindo 0,9 cm (l14) de diâmetro (ver figura 6);

- Lateral:

5.8 Lateral do porta carregador medindo 2,6 cm (L6) de largura e suporte injetado em polímero de poliamida medindo 1,6 cm (L7) de largura (ver figura 4);

- Suporte injetado em polímero:

5.9 Suporte injetado em polímero, por onde passa um elástico roliço medindo 0,35 cm (l15) de diâmetro (frente e costas) com regulagem plástica, proporcionando o ajuste do porta carregador à munição (ver figura 3 e 6); e

- Etiqueta:

5.10 Etiqueta de identificação e conservação da peça (Figura 7 e 8 em item 9 ETIQUETA), fica localizada internamente na lateral da bolsa, fixada entre o viés e o corpo do porta carregador, a 2,0 cm (l17) da borda inferior do mesmo (ver figura 6).

6. DESENHOS TÉCNICOS

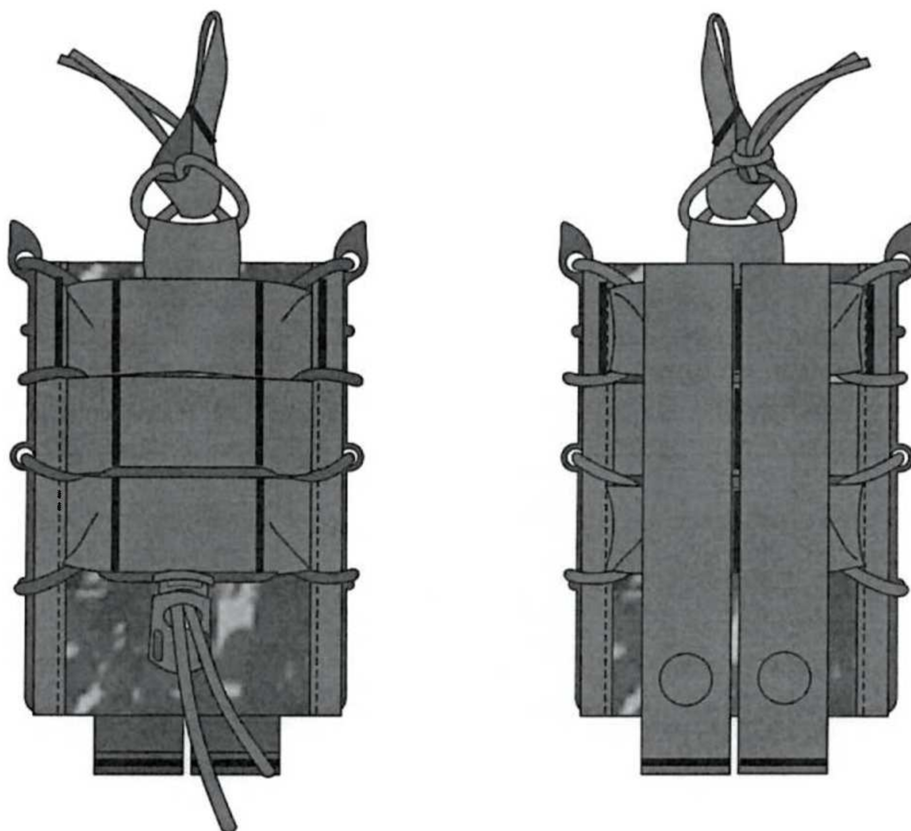
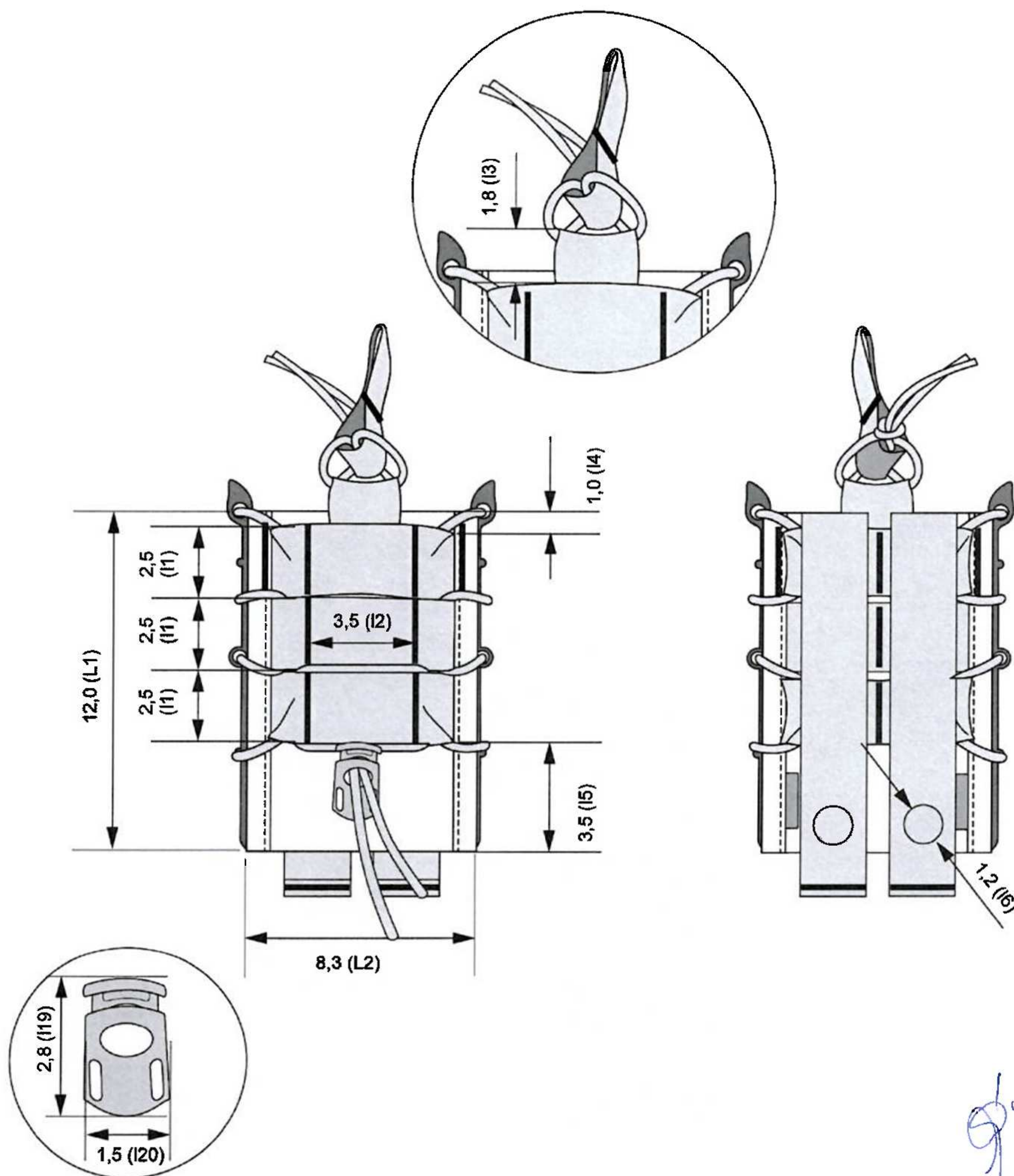


Figura 1 - Vista do Porta carregador 7.62 mm / 5.56 mm de Saque Rápido



DETALHE STOPPER

Figura 2 – Detalhes da frente e costas do porta carregador

Medidas em cm

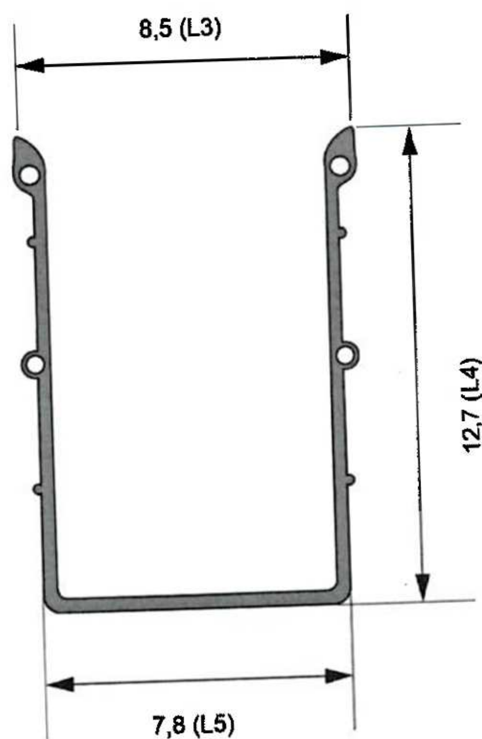


Figura 3 – Detalhes do suporte plástico do porta carregador

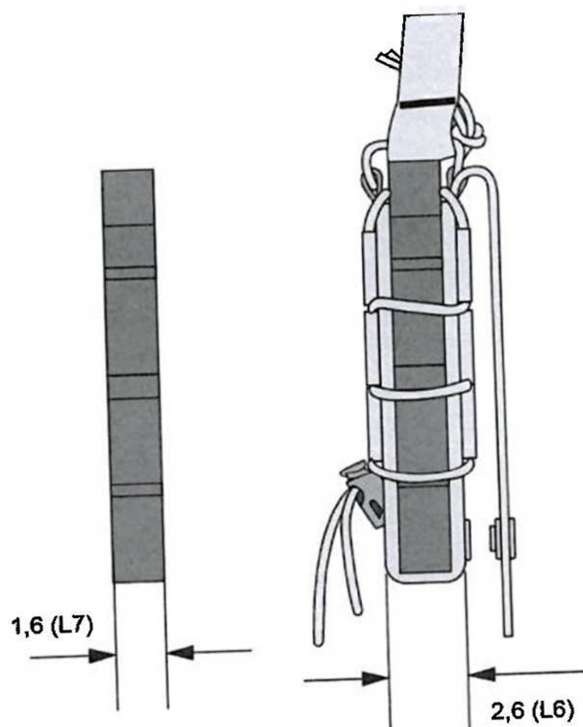


Figura 4 – Detalhes laterais do porta carregador

Medidas em cm

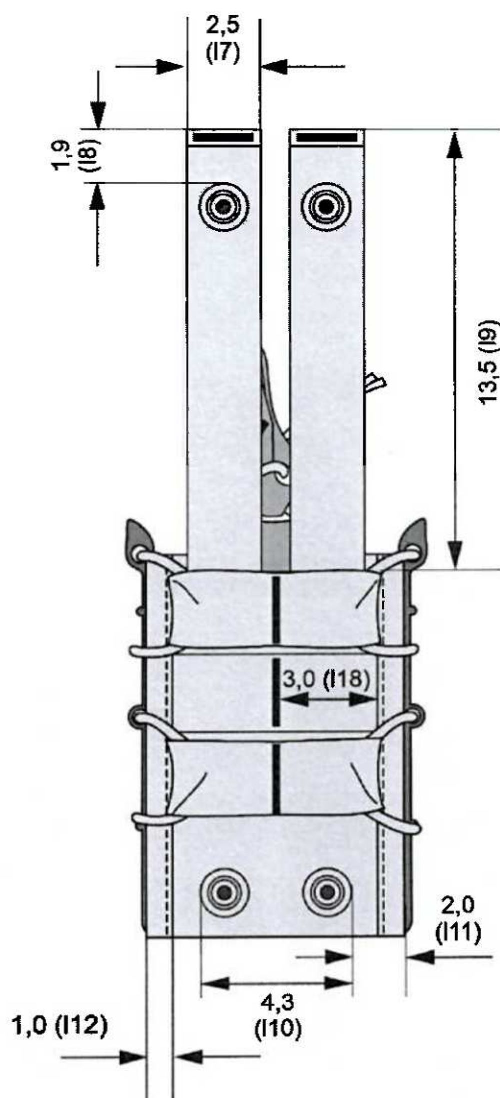


Figura 5 – Detalhes das costas do porta carregador

Medidas em cm

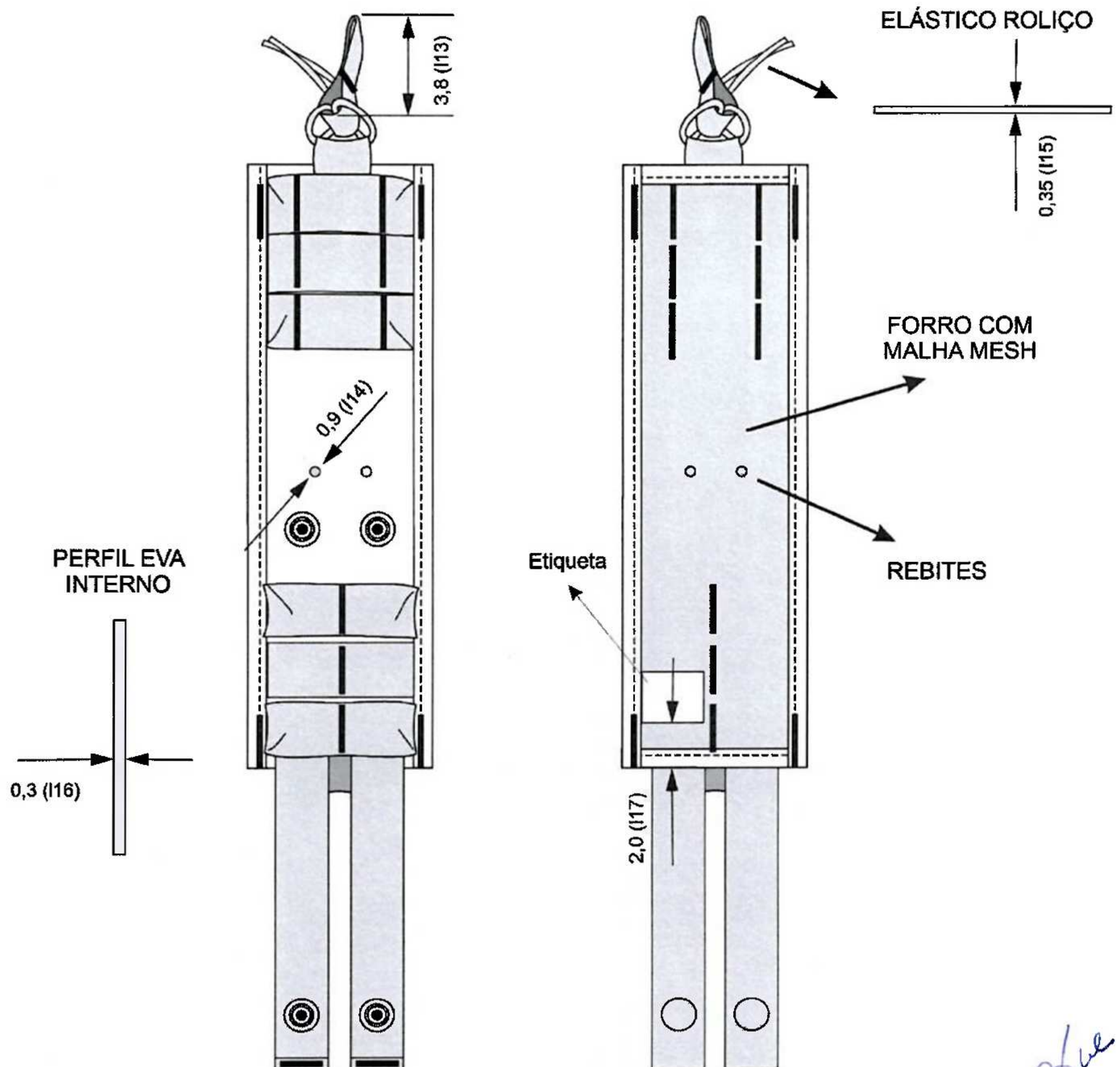


Figura 6 – Detalhes do porta carregador aberto

Medidas em cm

7. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

7.1 Matéria Prima e Requisitos de Produto

7.1.1 Tecido camuflado

As especificações do tecido camuflado, quanto as características físicas e químicas, constam no Boletim Técnico em vigor, determinado no instrumento convocatório.

7.1.2 Malha Mesh (forro)

Tabela 1– Características da Malha Mesh (forro)

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC TM 20 e AATCC TM 20A	100% poliéster	——
Gramatura	ABNT NBR 10591	382 g/m²	Min. 343,0 g/m² Máx. 421,0 g/m²
Estrutura	ABNT NBR 13460 e ABNT NBR 13462	Malha dupla frontura 3D	——
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva - TCX 18-0430	

7.1.3 Cadarços de gorgorão

Tabela 2– Características do cadarço de gorgorão (para sistema MOLLE e alças)

Característica	Norma	Especificação		Tolerância
Composição	AATCC TM 20 e AATCC TM 20A	100% poliamida		——
Gramatura	ABNT NBR 10591	860 g/m²		Min. 774,0 g/m² Máx. 946,0 g/m²
Armação	ABNT NBR 12546	Tela		——
Espessura	ISO 5084	1,6 mm		Min. 1,40 mm Máx. 1,80 mm
N° de fios por unidade de comprimento	ABNT NBR 10588	**Urdume:** 34 fios / cm **Armação:** 4 fios/cm **Trama:** 7 fios / cm		± 2 fios / cm
N° de filamentos	ABNT NBR 15291	**Urdume:** 278 filamentos **Trama:** 142 filamentos		± 10%
Título do fio	ASTM D 1059 ABNT NBR 13216	**Título Tex:** **Urdume:** 112 Tex **Trama:** 57 Tex	**Título Ne:** **Urdume:** 5 Ne **Trama:** 10 Ne	± 10%
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva - TCX 18-0515		
Nota: Aplicação: 1) Sistema MOLLE da frente e costas do porta carregador; 2) Alça de gorgorão das costas; 3) Puxador superior do porta carregador; 4) Alça de gorgorão da frente.				

7.1.4 Suporte do porta carregador

Tabela 3 – Características do suporte do porta carregador

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Análise qualitativa de materiais – suporte carregador	ASTM E 1252	Poliamida (PA)	----
Densidade relativa – suporte carregador	ASTM D 792	1,14 g/cm3	Mínimo
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva - TPX 18-0515	

7.2 Colorimetria

7.2.1 Cor Padrão do tecido Camuflado

As especificações do tecido camuflado quanto as características colorimétricas constam no Boletim Técnico em vigor, determinado no instrumento convocatório.

7.3 Aviamentos

Tabela 4 - Viés de gorgorão

Características	Especificação
Viés de gorgorão	- **Dimensões:** 2,5 cm de largura - tolerância ± 0,4 cm - **Cor:** Verde-oliva- TCX 18-0515 - **Material:** 100% poliéster - **Aplicação:** Acabamento de todo contorno da borda do porta carregador.

Tabela 5 – Botão de Pressão

Características	Especificação
Botão de pressão	- **Dimensão**: 1,2 cm de diâmetro - tolerância ± 0,3 cm - **Acabamento:** Verde-oliva fosco. - **Material:** Latão - **Aplicação:** Ponta das alças de gorgorão e costas.

Tabela 6 – Rebite

Características	Especificação
Rebite de metal	- **Dimensão**: 0,9 cm de diâmetro – tolerância ± 0,3 cm - **Acabamento:** Verde-oliva fosco. - **Material:** Latão - **Aplicação:** Fundo do porta carregador.

Tabela 7 – Elástico roliço

Características	Especificação
Elástico roliço (corda elástica)	- **Dimensão:** 0,35 cm de espessura- tolerância ± 0,5 cm. - **Cor:** Verde-oliva - TCX 18-0515 - **Material:** 61% poliéster e 39% látex ou 100% látex revestido com polipropileno - **Aplicação:** Para amarração do porta carregador no suporte plástico.

Tabela 8 – Regulador Stopper

Características	Especificação
Regulador Stopper	- **Dimensão:** 1,5 cm de largura – tolerância ± 0,3 cm / 2,8 cm de comprimento – tolerância ± 0,4 cm. - **Material:** poliamida - **Cor:** Verde-oliva. - **Aplicação:** Ajuste do elástico roliço da frente do porta carregador.

Tabela 9 – Placa de EVA

Características	Especificação
Placa de EVA	- **Dimensão:** 0,3 cm de espessura - tolerância ± 0,2 cm. 7,5 cm de largura - tolerância ± 0,5 cm X 26,8 cm de comprimento - tolerância ± 0,8 cm. - **Cor:** Preto. - **Material:** Placa de Etileno vinil acetinado (EVA). - **Aplicação:** Preenchimento da base do porta rádio.

Tabela 10 – Linha de costura

Características	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC TM 20 e AATCC TM 20A	**Linha:** 100% poliamida – com filamentos contínuos	-----
Título TEX	ASTM D 1059 ABNT NBR 13216	**Linha:** Tex 84 (aproximado) – fechamento peça e pregamento de aviamentos	± 10%
Cor	Inspeção Visual	Verde-oliva	-----
Nota: A linha não deverá apresentar metamerismo.			

7.4 Sequência de Montagem

Tabela 11 – Costuras

Operações de costura	Máquinas	Componentes	Linha de costura	Bitola (cm)	Pontos/ cm
Fixar base com EVA e com forro de Mech nas laterais e borda superior	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,4	4,0 ± 0,5
Aplicar viés na borda superior da base frente e costas	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,2	4,0 ± 0,5
Fixar recortes de faixa de gorgorão sobre o centro da base externa frente e costas com alça de suporte	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,4	4,0 ± 0,5
Mosquear recortes de faixa de gorgorão e alça na parte das costas	Máquina de mosquear 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	----	----
Fixar recortes de faixa de gorgorão sobre a base frente e costas com divisórias	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,2	4,0 ± 0,5
Fixar recortes de faixa de gorgorão frente e costas com divisórias, formando túnel para passagem do elástico	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,2	4,0 ± 0,5
Mosquear recortes de faixa de gorgorão sobre as divisórias frente e costas	Máquina de mosquear 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	----	----
Pregar arrebite no fundo	Máquina de pressão	Matriz	----	----	----

Fazer bainha na ponta da alça de gorgorão costas	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,6	4,0 ± 0,5
Pregar botão de pressão sobre a base costas com EVA na parte inferior e alças de suporte de gorgorão	Máquina de pressão	Matriz	----	----	----
Aplicar viés sobre as laterais da base com EVA, inserindo etiqueta na parte inferior costas com retrocessos	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,2	----
Fixar alça de suporte de gorgorão da parte superior com 2 túneis para passagem do elástico roliço	Ponto fixo 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	0,2	4,0 ± 0,5
Mosquear alça de suporte da parte superior com 2 túneis, (bainha) da alça de sustentação costas e viés nas laterais da parte superior	Máquina de mosquear 1 agulha	Agulha e bobina	Tex 84	----	----
Inserir cadarço de gorgorão nos túneis da parte superior da borda e alça com túnel duplo, fazendo um nó	Manual	Manual	----	----	----
Inserir elástico roliço nas divisórias das faixas de gorgorão, passando pelo suporte de plástico da lateral	Manual	Manual	----	----	----
Inserir stopper no elástico de ajuste e fazer nó	Manual	Manual	----	----	----

8. DIMENSÕES

Tabela 12 – Medidas Básicas

TABELA	TOLERÂNCIAS		Tamanhos (medidas em cm)
Medidas Básicas	**+**	**-**	**U**
L1 (comprimento do porta carregador)	0,5	0,5	12,0
L2 (largura do porta carregador)	0,5	0,5	8,3
L3 (largura superior do suporte plástico)	0,5	0,5	8,5
L4 (comprimento do suporte plástico)	0,5	0,5	12,7
L5 (largura inferior do suporte plástico)	0,5	0,5	7,8
L6 (espessura do porta carregador)	0,4	0,4	2,6
L7 (espessura do suporte plástico)	0,3	0,3	1,6
1) Deve-se utilizar como base a ABNT NBR 12071 para aferição das medidas. 2) Nas medidas **BÁSICAS** do produto acabado, constantes na tabela 12, caso estas medidas não estejam conformes com os valores ou suas tolerâncias, o **MATERIAL SERÁ CONSIDERADO NÃO ADEQUADO AO USO**.			

Tabela 13 – Medidas Não Críticas

TABELA	TOLERÂNCIAS		Tamanhos (medidas em cm)
Medidas Não Críticas	**+**	**-**	**U**
I1 (largura dos cadarços de gorgorão do sistema MOLLE frente e costas)	0,4	0,4	2,5
I2 (distância entre as divisórias dos cadarços de gorgorão do sistema MOLLE frente)	0,5	0,5	3,5
I3 (comprimento da alça de gorgorão posicionada na base superior do porta carregador, centralizada na frente)	0,4	0,4	1,8
I4 (posicionamento dos cadarços de gorgorão do sistema MOLLE, frente e costas, a partir da borda superior do carregador)	0,3	0,3	1,0
I5 (posicionamento dos cadarços de gorgorão do sistema MOLLE, frente e costas, a partir da borda inferior do carregador)	0,4	0,4	3,5

TABELA	TOLERÂNCIAS		Tamanhos (medidas em cm)
Medidas Não Críticas	+	-	U
l6 (diâmetro do botão de pressão localizado nas pontas das alças de gorgorão das costas)	0,3	0,3	1,2
l7 (largura das alças de gorgorão das costas)	0,4	0,4	2,5
l8 (posicionamento do botão de pressão na ponta das alças de gorgorão das costas)	0,4	0,4	1,9
l9 (comprimento das alças de gorgorão das costas)	0,6	0,6	13,5
l10 (distância entre os botões de pressão)	0,5	0,5	4,3
l11 (posicionamento do botão de pressão em relação as laterais do porta carregador)	0,4	0,4	2,0
l12 (largura do viés de fita de gorgorão de acabamento das bordas do porta carregador)	0,3	0,3	1,0
l13 (comprimento do puxador superior do porta carregador) bolsa)	0,4	0,4	3,8
l14 (diâmetro dos rebites localizados no fundo do porta carregador)	0,3	0,3	0,9
l15 (espessura do elástico roliço depara ajuste do porta carregador do suporte plástico)	0,5	0,2	0,35
l16 (espessura do EVA do porta carregador)	0,2	0,2	0,3
l17 (distância da etiqueta para a borda inferior porta carregador)	0,4	0,4	2,0
l18 (distância entre as divisórias dos cadarços de gorgorão do sistema MOLLE costas)	0,4	0,4	3,0
l19 (comprimento stopper)	0,4	0,4	2,8
l20 (largura stopper)	0,3	0,3	1,5

1) Deve-se utilizar como base a ABNT NBR 12071 para aferição das medidas.
2) Nas medidas **NÃO CRÍTICAS** do produto acabado, constantes na tabela 13, a peça deverá apresentar a devida harmonia, que não comprometa visualmente a simetria do produto e não deverá apresentar resultados distorcidos em relação às especificações, ao serem avaliadas técnica e visualmente.
3) O laboratório responsável para realizar a conferência metrológica, deverá executar a medição de **12 MEDIDAS** da tabela 13, selecionadas de forma aleatória e as mesmas deverão constar no relatório de ensaio emitido.
4) Caso estas medidas não estejam conformes com os valores ou suas tolerâncias, **PARA QUE O MATERIAL SEJA CONSIDERADO ADEQUADO AO USO**, os fornecedores confeccionistas deverão apresentar uma declaração emitida por laboratório acreditado pelo INMETRO, com notório saber na área têxtil, declarando para os devidos fins que **AS NÃO CONFORMIDADES NÃO COMPROMETEM A HARMONIA E A VESTIBILIDADE / ERGONOMIA DA PEÇA E NÃO PREJUDICAM O DESEMPENHO OU VIDA ÚTIL DO PRODUTO.**

9. IDENTIFICAÇÃO

9.1. NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM AS ETIQUETAS DE IDENTIFICAÇÃO E/OU CONSERVAÇÃO, E/OU COM AUSÊNCIAS E/OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NAS MESMAS.

9.1.1 Etiqueta confeccionada em tecido branco, localizada internamente na lateral costas, fixada junto com o viés do acabamento (ver figura 6), com os caracteres tipográficos na cor preta, contendo, no mínimo, as informações das Figuras 7 e 8.



Figura 7 – Etiqueta com instruções de lavagem

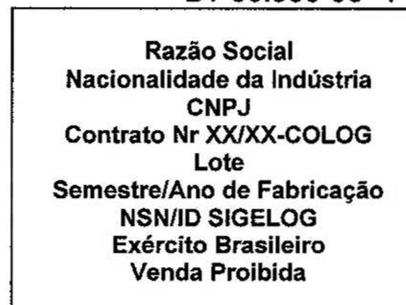


Figura 8 – Etiqueta de identificação

9.1.2 As etiquetas devem cumprir as obrigações descritas no Regulamento Técnico Mercosul sobre Etiquetagem de Produtos Têxteis, determinadas pela Portaria nº 118, do INMETRO, de 11 de março de 2021 - Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis e ABNT NBR NM ISO 3758.

9.1.3 A informação do NSN (*Nato Stock Number*) / ID SIGELOG, na etiqueta, deverá obedecer à Tabela 14:

Tabela 14 – NSN / ID SIGELOG do Porta Carregador 7.62 mm / 5.56 mm de Saque Rápido

Porta Carregador 7.62 mm / 5.56 mm de Saque Rápido	PONTUAÇÃO	NSN	ID SIGELOG
	U	---	129730

10. AVALIAÇÃO DE CONFORMIDADE PARA RECEBIMENTO DO MATERIAL

10.1 Do quantitativo total da amostra, 01 (uma) unidade deverá ser submetida a C Sup para avaliação de conformidade por inspeção visual, conforme boletim técnico específico.

10.2 As demais unidades da amostra deverão ser submetidas aos seguintes ensaios laboratoriais previstos:

10.2.1 Na especificação do tecido camuflado em vigor, determinado no instrumento convocatório, conforme detalhado naquele próprio documento;

10.2.2 Nas Tabelas 1, 2 e 3 do presente documento;

10.2.3 Nas Tabelas 12 e 13 (Dimensões) do presente documento.

10.3 Critérios para a aprovação do material:

10.3.1 Será considerado adequado o material que:

a. Não apresentar nenhuma não conformidade, ou apresentar apenas não conformidades classificadas como toleráveis ou melhorias, na avaliação por inspeção visual prevista no item 10.1; e

b. Não apresentar **NENHUMA** não conformidade nos resultados dos ensaios laboratoriais previstos no item 10.2, salvo, **não conformidades dimensionais da Tabela de Medidas Não Críticas**, apenas quando apresentada declaração emitida por laboratório acreditado pelo INMETRO, competente da área têxtil, declarando para os devidos fins que a não conformidade não compromete a harmonia e a vestibilidade / ergonomia da peça e não

interfere no desempenho ou vida útil do produto.

10.3.2 CASO CONTRÁRIO AO PREVISTO NO ITEM 10.3.1, O MATERIAL SERÁ CONSIDERADO NÃO ADEQUADO.

11. DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1 Fabricação

11.1.1 Este documento estabelece as especificações e requisitos mínimos para aceitação do objeto. Qualquer desvio de especificação, sem prévia autorização da Chefia de Suprimento, poderá acarretar a rejeição do material.

11.1.2 Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas neste documento. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

11.1.3 Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos deste documento.

11.1.4 Garantia da Qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

11.2 Fiscalização

11.2.1 O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições do presente documento estão sendo cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

11.2.2 Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um documento onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições deste boletim, e que as matérias-primas utilizadas na sua fabricação e embalagem foram aceitas em obediência às normas específicas.

11.2.3 O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico, na ocasião da inspeção, os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

11.3 EMBALAGEM

De acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

12. RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 12 de agosto de 2025. **MARCO POLO AGRA S. SANTOS – Maj QEM** Adj da Div Tec/C Sup	Brasília, 12 de agosto de 2025. **FABIANO ANDERSON A. DAS NEVES – Maj QEM** Adj da Div Tec/C Sup

13. ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo o Boletim Técnico n° 30.950-56 – 2° Ed – ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DO PORTA CARREGADOR 7.62 mm / 5.56 mm DE SAQUE RÁPIDO	
Brasília, 12 de agosto de 2025. **JOSÉ M. L. MARTINS DE SÁ – Cel QEM/FC R/1** Revisor Técnico	Brasília, 12 de agosto de 2025. **CÉSAR DE OLIVEIRA SOARES - Cel** Chefe de Suprimento